



FENOMÉN japonského noža

Japonsko je pre mnohých z nás vzdialená krajina s rozdielnou kultúrou, často opradenou hojnými mýtmi. Jednu zo zaujímavých oblastí, ktorá má korene v dávnej minulosti stredovekých kováčov, predstavuje výroba profesionálnych kuchynských nožov.

Pri výraze *japonské kováčstvo*, resp. japonské nože sa v myslí vynoria spojenia *cisár – šogún – samuraj* a, prirodzene, *katana*. Veď kto sa nestretol s týmto pojmom samurajského meča, ktorým tí najudatnejší bojovníci chránili svojho pána?

O katanách sa tradovalo, že sa nikdy nezlomia, pretože ich vyrábali vychýrení majstri. Tí najslávnejší dosahovali vysoké spoločenské postavenie. Svoje kováčske umenie si starostlivo strážili a dedilo sa z pokolenia na pokolenie. Začiatok rozvoja japonského kováčstva sa datuje na koniec 13. storočia, keď sa remeselníci začali usíd-

lovať v oblastiach bohatých na železorný piesok a rašeliniská. Tak vznikali centrá kováčstva mestá Seki, Sakai, Sanjo, dodnes hlavné strediská výrobcov japonských nožov. Storočia izolácie a len veľmi pozvoľné preberanie poznatkov iných národov vytvorilo tento japonský fenomén.

VIRTUÓZNE VRSTVENIE

Špecialitou japonských nožov je krájanie veľmi jemných a tenkých plátok, ktoré si vyžaduje tradičná japonská kuchyňa. Preto sú ich čepele spravidla vrstvené. Jadro noža tvorí samotné ostrie, ukuté z tých najkvalitnejších ocelí. Ich tvrdosť zabez-

pečuje ostrosť noža po dlhú dobu. Tvrdé jadro je po stranách obložené mäkkou oceľou, umožňujúcou lepšie brúsenie. Luxusnejšie nože majú damascénske čepele. Tie vznikajú postupným sendvičovým prekladaním a skutím plátov tvrdšej a mäkšej ocele. Spôsob, akým kováč pri kovaní postupuje, sa odrazí na konečnom vzhľade materiálu. Čím väčší sa krúti, ohýba a deformuje, tým rozmanitejšia je konečná štruktúra celej matrice. Japonci nazývajú tento spôsob výroby *kasumi*. Výsledkom je krásny vzor pripomínajúci vlny rozbúreného mora alebo končiare vysokých hôr, čo má miestnych obyva-



Samurajský meč katana



teľov významnú symboliku. Najčastejšie sa pri výrobe používa 33, 37 alebo 63 vrstiev ocelových plátov, no sú i výrobcovia, ktorí sa hrdia vyšším počtom vrstiev prekladaných ocelí. Pokiaľ sa prekladajú tri vrstvy z rovnakého materiálu, hovoríme o vrstve *honyaki*.



Video zachytáva ručnú prácu starého majstra pri krútení, ohýbaní a deformovaní ocelového *sendviča* počas kutia.

VYPRACOVANÉ OSTRIE

Japonské ostrie má odlišný tvar od toho európskeho. Tradičné nože zbrúsené jednostranne, aj preto sa vyrábajú zvlášť pre pravákov a zvlášť pre ľavákov. Japonské nože západného typu majú ostrie v tvare písmena *V*, pre európske platí písmeno *U*.



Samostatnou kapitolou sú nože s asymetrickým ostrím, ktoré majú rôzny pomer zbrúsenia pravej a ľavej strany. Pri ručne kovaných čepeľach umne striedajú majstri konkávne a konvexné krivky. Tie zabezpečujú, že nôž hladko prejde cez krájané potraviny a tie sa pri tom lepšie oddeľujú od čepele. V každom prípade môžeme konštatovať, že ostrie japonských nožov je veľmi vypracované a zabezpečuje jemný a čistý rez.

ZÁLEŽÍ NA OCELI

Pri výrobe kvalitného noža je okrem nevyhnutných remeselných zručností najdôležitejší samotný materiál. V Japonsku sa na výrobu tých profesionálnych používa hlavne oceľ s vysokým obsahom uhlíka. Uhlík dodáva materiálu extrémnu tvrdosť, no zároveň i nežiaducu krehkosť. Tá sa dá čiastočne eliminovať pridávaním rôznych prímies, no najmä kalením (rýchle ochladzovanie rozžeravenej ocele) a popúšťaním (pomalé ochladzovanie rozžeravenej

oceli, nasledujúce po kalení. Táto fáza pomáha uvoľňovať vnútorné napätie v materiáli). Oceľ s vysokým obsahom uhlíka je charakteristická svojou náchylnosťou ku korózii. Vinníkom je práve uhlík, ktorý veľmi ochotne reaguje s kyslíkom. Čepele preto rýchlo oxidujú a na ich povrchu sa vytvára typická patina. Odstraňuje sa brúsením na brúsnych kameňoch, ale je lepšie jej predísť správnou starostlivosťou. Preto výrobcovia odporúčajú nôž použiť opláchnuť, vysušiť, na čepeľ naniesť jemnú vrstvu jedlého oleja a zabaliť ho do špeciálneho masťného papiera. Najznámejší zástupca tejto ocele je Aogami. Podľa farby balenia sa označuje ako *blue paper steel*. Dosahuje tvrdosť až 63 stupňov na Rockwellovej škále tvrdosti. Naproti tomu lacnejšia oceľ Shirogami má prezývku *white paper steel*. Nože západného typu a nože určené pre použitie v domácnosti sa vyrábajú z nehrdzavejúcej ocele. Tie najkvalitnejšie majú jadrá z ocele VG-10. Táto oceľ sa nazýva aj V-Gold steel alebo kobaltová oceľ. Obsahuje vysoké percento uhlíka (1%), a je preto veľmi tvrdá. Mriežkovú štruktúru a tvrdnutie ocele vylepšuje mangán, 0,2% vanádu a 1,5% kobaltu. Pružnosť zabezpečuje 1 % molybdénu a antikoročné účinky až 15 % chrómu. Pritom za nehrdzavejúcu sa považuje oceľ s obsahom chrómu už 11,5 až 13 %. VG-10 dosahuje úctyhodnú tvrdosť 61 HRC (čo je označenie jednej zo skúšok tvrdosti podľa Rockwella na testovanie tvrdých materiálov). Niektorí veľkí výrobcovia nožov si vyvinuli svoju vlastnú oceľ. Dobrým príkladom je značka Masahiro, ktorá ovláda viac ako 70% podiel japonského trhu s reznou technikou. Ich oceľ MBS-26 sa považuje za dôstojný ekvivalent lídra VG-10.

NIE JE RUKOVÄŤ AKO RUKOVÄŤ

Rozdelenie na tradičné a tie *západné* platí aj pre rukoväte nožov. Do prvej skupiny patria typické drevené rukoväte, do ktorých sa trň čepele naráža. Prierez majú najčastejšie oválne, v tvare písmena *D* alebo



Nôž je nielen mimoriadne ostrý, ale navyše s krásnym damascenským vzorom na čepele.

osemhranný. Predel medzi rukoväťou a čepeľou tvorí prstenec vyrobený zo živice, ocele, dreva alebo byvolieho rohu. Medzi najčastejšie dreviny, ktoré sa používajú na výrobu rukovätí patrí japonská dula, dub, gaštan, japonský cyprus, magnólia, ale aj eben. Záleží len od nožiara, do akej cenovej kategórie hodlá zaradiť svoj výrobok.

Nože západného typu majú zväčša rukoväť z kvalitných plastov, živíc alebo stabilizovaného dreva spevnené nitmi.

S narastajúcou popularitou japonskej kuchyne sa do Európy, a teda aj na Slovensko, čoraz častejšie dostávajú aj tieto remeselné skvosty.

Ing. Roman Ulík
Foto autor, Pixabay

Len tie najušľachtilejšie katany sa hrdili čepeľami z ocele *tamahagane*. Jej vysoká cena korešpondovala nielen s kvalitou, ale aj náročným spôsobom výroby. V súčasnosti v Japonsku týmto tradičným spôsobom produkujú oceľ *tamahagane* iba dve oceliarnie, a to len dvakrát do roka. Nože, ktoré sa tradičnou metódou vyrábajú dodnes, sa valcujú, aby sa ich pôvodná hrúbka 20 mm zredukovala na 2 mm. Opakovaným prekladaním a valcovaním jadra sa z neho odstráni neželené prímеси a zvýši sa jeho tvrdosť. Potom sa k jadrú pridajú vonkajšie antikoročné vrstvy, ktoré sú nielen krásne vzorované, ale aj značne tvrdé, aby sa dali poriadne nabrúsiť. *Tamahagane* (*tama* = klenot, *hagane* = oceľ) sa vyrába v hlinených vaniach *tatara*. *Tatara* sa postupne vrství železoruďným pieskom a dreveným uhlím. To, že nejde o žiadnu miniatúru, prezrá-



Ocelový kvet *kera* vznikajúci pri výrobe ocele *tamahagane*

dzajú množstvá materiálu: železoruďného piesku treba 10 ton a dreveného uhlia 12 ton. Po 72 hodinách horenia vzniká asi 2,3 ton vážiaci *ocelový kvet* *kera*, obsahujúci tri produkty s rôznym podielom uhlíka. Jedným z nich je kvalitnejšia oceľ *tamahagane*, ktorej sa z celého cyklu výroby sa získa asi iba tona.